



FI000100671B

(12) PATENTTIJULKAIKU
PATENTSKRIFT

(10) FI 100671 B

(45) Patentti myönnetty - Patent beviljats 30.01.98

(51) Kv.lk.6 - Int.kl.6

D 21H 25/12 // D 06B 3/10, D 06C 15/00
D 21G 1/02

SUOMI-FINLAND

(FI)

(21) Patentihakemus - Patentansökaning 940102

(22) Hakemispäivä - Ansökningsdag 10.01.94

(24) Alkupäivä - Löpdag 10.01.94

(41) Tullut julkiseksi - Blivit offentlig 17.07.94

(32) (33) (31) Etuoikeus - Prioritet

16.01.93 DE 4301023 P

(73) Haltija - Innehavare

1. V.I.B. Apparatebau GmbH, Am Kreuzstein 80, 63477 Maintal, Germany, (DE)

(72) Keksijä - Uppfinnare

1. Winheim, Stefan H., Speyerlingsweg 6, 60388 Frankfurt 60, Germany, (DE)

(74) Asiamies - Ombud: Oy Jalo Ant-Wuorinen Ab, Iso Roobertinkatu 4-6 A, 00120 Helsinki

(54) Keksinnön nimitys - Uppfinningens benämning

Menetelmä ja laite materiaalirainan kiillon ja sileyden kohottamiseksi
Förfarande och anordning för höjande av en materialbanas glans och ytjämhet

(56) Viitejulkaisut - Anfördta publikationer

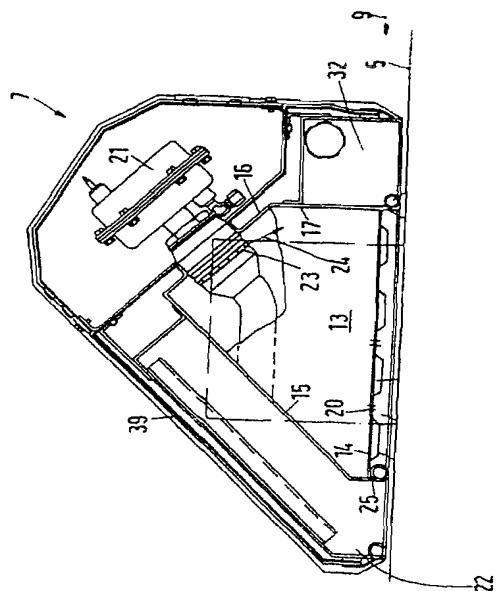
FI A 914933 (D 21G 1/00), FI B 72768 (D 21G 1/00), FI C 71374 (D 21G 1/00),
FI C 83104 (D 21G 1/00), FI C 91301 (D 21H 25/04), FI C 92850 (D 21G 1/00),
FI C 94068 (D 21G 7/00), DE A 4125062 (D 21G 7/00), EP A 296044 (D 21G 1/00),
US A 4948466 (D 21F 3/00), US A 5122232 (D 21G 1/00),
Antti Arjas: Paperin valmistus, osa 2, Turku 1983, pp 733-735

(57) Tiivistelmä - Sammandrag

Keksintö koskee menetelmää ja laitetta materiaalirainan kiillon ja/tai sileyden kohottamiseksi, jolloin materiaaliraina (5) johdetaan telanipin läpi, jossa siihen kohdistetaan painetta. Tätä varten on materiaalirainan (5) kulkusuunnassa katsottuna telanipin eteen sijoitettu höyrynsyöttölaite (7).

Kiillon ja/tai sileyden kohottaminen on tarkoitus toteuttaa vähäisellä energiankulutuksella.

Tätä varten höyry tiivistetään materiaalirainalla ja materiaaliraina (5) johdetaan telanipin läpi, ennen kuin höyrynsyöttölaite (7) käynnistää tästä varten höyrynpuhalluskammion (13), jota kauttaalaan ympäröivät vapaa kammioseinä (14), jossa on useita höyryyn ulostuloaukkoja (20), ja muut kammioseinät (15-19), sekä höyryventtiilin (21) höyryyn päästämiseksi höyrynpuhalluskammioon (13), jolloin ainakin yksi höyrynpuhalluskammion (13) seinä, etenkin vapaa kammioseinä (13) on kuumennettu.



Uppfinningen avser ett förfarande och en anordning för höjning av materialbanas glans och glatthet, varvid materialbanan (5) förs genom ett valsnypp, där denna underställes en tryckpåverkan. För detta ändamål är en ångmatningsanordning (7) placerad framför valsnypet i materialbanans rörelseriktning.

Höjningen av glansen och/eller glattheten är avsedd att åstakommas med en ringa energiförbrukning.

För detta ändamål kondenseras ångan på materialbanan och materialbanan (5) förs genom valsnypet innan den till följd av ångmatningen förhöjda ytfuktigheten hos materialbanan har sjunkit under ett förutbestämt värde. Ångmatningsanordningen (7) uppvisar för detta ändamål en ångblåsningskammare (13), som helt omslutes av en fri kammarvägg (14) uppvisande flera utströmningsöppningar (20) för ånga, och andra kammarväggar (15-19), samt en ångventil (21) för införande av ånga till ångblåsningskammaren (13), varvid åtminstone en vägg i ångblåsningskammaren (13), företrädesvis den fria kammarväggen (13) är upphettad.

Menetelmä ja laite materiaalirainan kiillon ja sileyden kohottamiseksi

5 Keksintö koskee menetelmää materiaalirainan, etenkin paperirainan kiillon ja/tai sileyden kohottamiseksi, jossa höyryyn avulla kosteutettu materiaaliraina johdetaan telanipin läpi, jossa siihen kohdistetaan painetta, ja laitteta materiaalirainan kiillon ja/tai sileyden kohottamiseksi, jossa on telanipin muodostava telapari ja rainan kulkusuunnassa katsottuna telanipin eteen sijoitettu höyransyöttölaite.

10 15 Kiilto ja sileys ovat materiaalirainan tunnussuureita, jotka eivät vaikuta vain sen ulkonäköön, vaan myös sen edelleen työstettävyyssominaisuuksiin. Korkeat kiilto- ja/tai sileysarvot ovat toivottuja tiettyihin käyttötarkoituksien samalla kun niiden tulee olla toisinnettavissa mahdollisimman tasalaatuksina.

20 25 30 35 Kiillon ja/tai sileyden kohottamiseksi on ensinnäkin lisätty painetta telanipissä. Tällä on kuitenkin se haitallinen vaikutus, että materiaaliraina puristuu tällöin kokonaisuudessaan voimakkaasti kokoon, jolloin sen tilavuus pienenee. Lisäksi materiaalirainan stabiliteetti saattaa tällöin kärsiä. Jotta tämä haitta ei muodostuisi liian häiritseväksi, on myöhemmin siirrytty menettelyyn, jossa telanipin muodostavien telojen lämpötilaa nostetaan. Tällä tavalla on sileyttä ja kiiltoa voitu parantaa edelleen. Tällainen menettely on kuitenkin erittäin energiata kuluttavaa. Telan 200°C:n lämpötilan saavuttaminen vaatii jatkuvaan huomattavien energiamäärien syöttöä, koska telat jäähptyvät jatkuvasti niiden kautta kulkevien materiaalirainojen vaikutuksesta. Lisäksi kiiltoon ja sileyteen on yritetty vaikuttaa materiaalirainan kosteudella. Tällä on kuitenkin se haitta, että rainaan lisätty kosteus on poistettava ainakin osittain käsittelyn jälkeen, mikä aiheuttaa lisää menetelmävaiheita, jotka

lisäävät ajan ja laitteiden käyttöä materiaalirainan kä-
sittelyssä. Kosteuden aikaansaamiseksi tunnetaan höyry-
puhallusputkia, jotka on sijoitettu superkalantereissa
paperirainan kahden telanipin välissä tapahtuvan käänön
5 jälkeen (US-5,122,232). Näistä höyrypuhallusputkista
tuleva höyry tiivistyy ympäristön ilmassa ja laskeutuu
sumuna, ts. erittäin pieninä vesipisaroina materiaali-
rainalle. Tällä menettelytavalla on lisäksi se haitta,
että rainan koko ympäristö altistuu erittäin kostealle
10 ilmakehälle, joka aiheuttaa kalanterin metalliosien kor-
roosiota.

Keksinnön tehtävä on siksi yksinkertaistaa kiillon
ja/tai sileyden kohottamista.

15 Tämä tehtävä ratkaistaan selityksen alussa kuvatun kal-
taisella menetelmällä toimenpitein, joiden eritysiirteet
ilmenevät oheisesta patenttivaatimuksesta 1.

20 Tällä menettelyllä ei saada aikaan ainoastaan materiaali-
rainan kostutusta, vaan samalla myös lämpötilan kohoami-
nen. Höyryn sisältämä lämpö siirtyy tiivistymistapahtu-
massa materiaalirainaan, niin että tällä toimenpiteellä
saadaan aikaan materiaaliraina, jonka pinnalla vallitsee
25 tarvittava lämpötila ja tarvittava kosteus. Kun tämä ma-
teriaaliraina nyt johdetaan telanipin läpi, vaikuttaa
telanippi olennaisesti vain materiaalirainan pintaan,
aiheuttamatta mainittavia muutoksia syvemmällä materiaa-
lirainan sisällä, ts. rainan paksuussuunnassa. Materiaa-
30 lirainan tilavuus säilyy näin ollen pitkälti muuttu-
mattomana, vaikka pinnan laatu paranee selvästi. Teloja
tarvitsee tällöin kuumentaa huomattavasti vähemmän. Myös
telanipissä vaikuttavaksi paineeksi voidaan valita entis-
tä pienempi paine. Tällä säästetään huomattavia ener-
35 giamääriä. Joko laskemalla tai kokeilujen avulla
voidaan saada selville, kuinka kauan kestää, kunnes kos-
teus tunkeutuu rainan sisään. Ennen kuin näin tapahtuu,

on raina, tarkemmin sanottuna sen pinta, jo käsitelty telanipissä. Höyryyn syöttö tapahtuu siis vasta välittömästi ennen materiaalirainan siirtymistä telanippiin.

Tällä tavalla saavutetaan kaksi etua. Ensiksikin rainan pinnalla vallitsee vielä suhteellisen korkea lämpötila ja suhteellisen korkea kosteus, niin että kiillon ja/tai sileyden kohottaminen voidaan suorittaa myös telanipin alhaisilla paineilla ja telanipin alhaisissa lämpötiloissa. Toiseksi rainaan ei tällöin imetydy mainittavaa kosteusmääriä, minkä vuoksi rainan työläät jälkikäsittelyt ovat tarpeettomia. Rainan pinnan muotoilemiseksi tarvitavat energiat kohdistetaan sille alueelle, jota on tarkoitus muovata, siis silottaa. Rainan muut alueet jäävät lähes kokonaan muovausvaikutusten ulkopuolelle.

Ennalta määritelty alue on edullisesti 12%:n - 25%:n, etenkin 16%:n - 25%:n alueella. Rainan pintaan syötetään siis suhteellisen paljon kosteutta. Koska tämä kosteuden syöttö kuitenkin rajoittuu rainan yläpintaan ja ohueen kerrokseen pinnan alla, ei muotoilusta aiheudu mainittavaa tilavuuden pienentymistä eikä myöskään suurta yleistä rainan kosteuden lisäystä.

Menetelmässä on erityisen edullista, että materiaaliraina johdetaan telanippiin, ennen kuin lämpötila rainan pakkuuden keskikolmanneksessa on saavuttanut $1/e$ -kertaisesti rainan pintalämpötilan ($e=luonnollisen logaritmin kantaluku$). Tämä mahdollistaa rainan höyrynsyötön riittävän etäisyyden telanipistä, jota ei rakenteellisista syistä voida alentaa nollaan. Toisaalta ero rainan keski- ja ulkokolmanneksen välillä lämpötilan suhteen on niin suuri, että rainan muotoutuminen rajoittuu sen ulkokolmannekseen sikäli kun on kysymys lämpötilan vaikutuksesta. Kosteuden vaikutus rajoittuu vielä ohuempiin pinta-alueisiin, koska lämpötila tunkeutuu nopeammin kuin kosteus.

On edullista, että höyry pidetään vapaana vesipisaroista ennen kuin se osuu materiaalirainalle. Toisaalta huolehditaan siis siitä, että höyry itsessään ei sisällä vesipisaroita. Toisaalta höyryssä ei myöskään anneta muodostua vesipisaroita. Tämä saavutetaan esim. kuumentamalla höyryä aina siihen asti kunnes se osuu materiaalirainalle. Tällä tavalla varmistetaan, että höyryssä oleva lämpö voidaan kokonaisuudessaan siirtää materiaalirainan pinnalle höyryn tiivistyessä halutun lämpötilan nousun saavuttamiseksi, joka liittyy pinnan kosteuden lisääntymiseen. Tällöin ei muodostu sumua ennen höyryyn osumista rainalle, niin että ympäröivä ilmakehä ei myöskään kostu niin voimakkaasti.

15

On edullista, että höyryn annetaan ensin jakaantua tasaisesti jakaantumistilassa poistopinnalle, jonka ulottuvuus on materiaalirainan kulkusuunnassa ennalta määritellyn suuruinen ja höyryä syötetään sitten suurella nopeudella ennalta määritellyllä alueella materiaalirainan suuntaan. Nopeuden avulla voidaan säädellä materiaalirainalle tiivistyvä höyrymäärää. Tämä nopeus on muun muassa riippuvainen myös materiaalirainan nopeudesta. Se on yleensä 15 m/s tai enemmän. Sillä, että höyryn annetaan ensin jakaantua tasaisesti jakaantumistilassa, saadaan aikaan se etu, että höyryn syöttö materiaalirainalle sen koko levydeltä tapahtuu suhteellisen tasaisesti. Höyryn nopeutta voidaan säädellä jakaantumistilassa vallitsevalla paineella.

20

On myös edullista, että materiaalirainan kiilto ja/tai sileys ja/tai vastaava materiaalirainan tunnussuure mitataan telanipin takana ja höyryyn syöttöä säädetään saadun mitatun arvon, eli oloarvon, ja ennalta määritelbyn asetusarvon, eli pitoarvon, välisen eron mukaisesti. Kiillon ja sileyden kohotus tapahtuu siis suljetussa sää-

töpiirissä, jossa höyrynsyöttöä käytetään ohjaussuureena. Tarvittaessa voidaan lisäksi myös kuumentaa toista tai molempia telanipin muodostavia teloja.

5 Höyryyn syöttö rainan poikkisuunnassa tapahtuu suositelta-
vasti useammassa vyöhykkeessä, jolloin höyryyn syöttö on
säädeltävässä kussakin vyöhykkeessä erikseen. Tällä ta-
valla on mahdollista tasoittaa kiilto- ja sileyserot pi-
tuussuunnan, ts. rainan kulkusuunnan lisäksi myös rainan
10 poikkisuunnassa, mikäli tämä on tarpeellista. Tasoittami-
nen pituussuunnassa toteutetaan silloin esim. höyrynsyöt-
tön kokonaismäärän säädön avulla. Pituussuunnassa säätö
tapahtuu höyrynsyöttömäärän vyöhykkeittäisellä säädöllä.

15 On edullista, että höyryyn syöttö rajoitetaan olennaisesti
materiaalirainalle tietyssä ajassa tiivistyvään määrään.
Syötetty höyry tulee siis olennaisesti täydellisesti käy-
tetyksi, niin että höyryä ei käytännöllisesti katsoen
poistu lainkaan ilmaan eikä se näin ollen voi nostaa ym-
20 päröivän ilman kosteutta.

On edullista, että kiillon ja/tai sileyden hienosäätämi-
seksi säädetään lisäksi ainakin toisen telanipin muodos-
tavan telan lämpötilaa. Höyryyn syötön, johon myös liittyy
25 rainan lämpötilan kohoaminen, ja telan lämpötilan säädön
yhdistelmällä voidaan toivotut kiilto- ja/tai sileysarvet
säättää suurella tarkkuudella.

Tällöin on erityisen edullista, että telan pintaa kuumen-
30 netaan. Kun kuumennus rajoittuu telan pinnalle, saadaan
aikaan suhteellisen nopeita reaktioaikoja. Lisäksi voi-
daan energian kulutus pitää alhaisena.

On edullista, että lämpötilan säätö tapahtuu säätöpiiris-
35 sää, joka on alistetussa suhteessa siihen säätöpiiriin
nähden, joka säätelee höyrynsyöttöä. Lämpötilan säätö-
piiri on siis toissijaisessa suhteessa höyrynsyötön sää-

töpiiriin nähdent. Joka tapauksessa höyrynpuhallus on etu-oikeutetussa asemassa, niin että karkeasäätö voidaan suorittaa olennaisesti nopeammin kuin hienosäätö.

5 Tehtävä ratkaistaan selityksen alussa mainitun tyypispisellä laitteella siten, että höyrynsyöttölaite käsittää höyrynpuhalluskammion, jota kauttaaltaan ympäröivät vapaa kammioseinä, jossa on useita höyryyn ulostuloaukkoja, ja muut kammioseinät, ja höyryventtiilin höyryyn päästämiseksi höyrynpuhalluskammioon, jolloin vähintään yksi höyrynpuhalluskammion seinistä, etenkin vapaa kammioseinä on kuumennettu.

10 15 Tämäntyyppinen höyrynpuhalluslaatikko tunnetaan saksalaisesta patentihakemuksesta P 41 25 062, jota ei ole julkaistu ennen hakemuksemme alkupäivää. Sellaisen höyrynsyöttölaitteen käytöllä kiillon ja sileyden parantamisen yhteydessä on se etu, että sen avulla on mahdollista syöttää materiaalirainalle käytännöllisesti katsoen vesipisaroita sisältämätöntä höyryä. Höyryyn mahdollinen tiivistyminen höyrynpuhalluskammiossa estetään siten, että höyrynpuhalluskammiota kuumennetaan. Höyrynpuhalluskammion sisällä ylläpidetään siis tilaa, jossa höyry voi esiintyä vain kaasumaisessa muodossa. Höyrynpuhalluskammion kuumentamisesta on lisäksi se etu, että laitteen uudelleen käynnistys kalanterin käytön keskeytysten jälkeen, joita tapahtuu esim. teloja vaihdettaessa, helpottuu. Höyrynpuhalluskammio ei myöskään jäähdy käytön keskeytysten aikana, jolloin uudelleen käynnistykseen yhteydessä ei ole vaaraa, että höyryä tiivistyy höyrynpuhalluskammiossa ja johtaa siellä vesipisaroiden muodostukseen. Nän ollen on varmistettu, että materiaalirainalle johdetaan jatkuvasti vesipisaroita sisältämätöntä höyryä, joka tiivistyy materiaalirainalla.

20 25 30 35

On suositeltavaa, että vapaa kammioseinä ja materiaaliraina sulkevat sisäänsä höyrytystilan, jota sen sivulta

ympäröivät höyrynsyöttölaitteen kammio-osat. Tällä tavalla varmistetaan toisaalta, että höyrynsyöttölaitteesta tuleva höyry ei pääse vapaasti ympäristöön, vaan jää siitä vastoin höyrytystilaan, josta se siirtyy materiaalirainalle. Toisaalta höyrytystila on erityisesti silloin, kun vapaa kammioseinä on kuumennettu, myös kuumennettu, niin että höyry voidaan pitää loppuun asti vaadittavassa lämpötilassa. Höyry voi täten tiivistyessään materiaalirainalla saada aikaan materiaalirainan pinnan tarvittavan lämpötilan kohoamisen.

Kuumentamista varten on edullisesti järjestetty höyryllä toimiva kuumennuslaite, jolloin höyryventtiili ja kuumennuslaite on yhdistetty samaan höyrynsyöttöliitintään.

Kuumennuslaite toimii siis lämpötilalla, joka vastaa olennaisesti höyryyn lämpötilaa. Siten höyrynpuhalluskammio ja myös höyrytystila pidetään lämpötilassa, joka vastaa materiaalirainalle syötettävän höyryyn lämpötilaa. Tällä tavalla saavutetaan suhteellisen yksinkertaisin keinoin yhdenmukainen lämpötila. Luovutettava höyry kohtaa tällä tavalla aina olennaisesti omaa lämpötilaansa vastaavan ympäristön. Mahdolliset negatiiviset ilmiöt, joita voi aiheutua lämpötilan vaihteluista, joille höyry voi altistua, voidaan estää tällä tavalla.

On edullista, että kuumennuslaite ja höyryventtiili on järjestetty sarjaan. Höyry kuumentaa siis ensin kuumennuslaitteen avulla höyrynpuhalluskammion, ennen kuin se virtaa itse kuumentamaansa höyrynpuhalluskammioon. Kuumennuslaitteen lämpötila on siten aina vähän korkeampi kuin höyrynpuhalluskammioon tulevan höyryn lämpötila. Kuumennuslaite pystyy täten siirtämään höyryyn energiaa estääkseen siten luotettavasti vesipisaroiden muodostumisen höyrynpuhalluskammiossa. Tämän lisäksi tällä toimenpiteellä voidaan toisaalta laskea höyryyn lämpötila niin alas, että höyry voi tiivistyä materiaalirainalla haluttuissa määrin. Jos höyry on liian kuumaa, tapahtuu tosin

myös lämmön siirtymistä höyristä materiaalirainan pinnalle. Lämmön siirtyminen on kuitenkin huomattavasti parempaa, jos höyry voi tiivistyä materiaalirainan pinnalla. Tässä tapauksessa materiaalirainan pinnalle muodostuu lisäksi samalla haluttu kosteus.

Tällöin on erityisen edullista, että kuumennuslaite käsitää höyrynsyöttöläitteen. Höyrynsyöttöläitteessä poistetaan luotettavasti vesipisarat, jotka voivat mahdollisesti muodostua kuljetettaessa höyryä höyrykehityslaitteesta höyrynsyöttöläitteeseen. Höyryventtiiliin syötetään siis vain kuivaa höyryä, niin että ohi kulkevan materiaalirainan vahingoittumisen vaara esiintyvien vesipisaroiden vaikutuksesta ei ainoastaan vähene, vaan on käytännöllisesti katsoen suljettu pois.

On edullista, että höyrynsyöttöläitteen telan viereinen etuseinä on kallistettu vapaaseen kammioseinään nähdyn. Koko höyrynsyöttölaite on siis ainakin tällä alueella tehty kiilanmuotoiseksi. Tällöin höyrynsyöttölaite voidaan viedä aivan telanipin eteen, niin että höyryyn syöttö tapahtuu välittömästi telanipin edessä. Kun materiaaliraina sitten kulkee telanipin läpi, ei lämpötilalla eikä kosteudella ole käytännöllisesti katsoen ollut tilaisuutta tunkeutua materiaalirainan sisään. Koska siis vain yläpinnassa vast. sen alla olevassa ohuessa kerroksessa vallitsee kohonnut lämpötila ja kohonnut kosteus, tulee vain tämä alue käsitellyksi, ts. silotetuksi ja kiillotetuksi telanipissä.

Kallistuskulma on edullisesti 35° ja 55° :n välillä. Tämä kallistuskulma-alue mahdolistaa toisaalta, että höyrynsyöttölaite pystyy tuomaan höyryyn hyvin lähelle telanipin eteen. Toisaalta se mahdolistaa höyrynsyöttöläitteen riittävän rakennekorkeuden, jotta höyrynpuhalluskammio voidaan muodostaa riittävän korkeaksi höyrynen levämistä varten.

Höyrynpuhalluskammio on edullisesti jaettu materiaalirainan kulkusuuntaan nähdien poikittaisiin vyöhykkeisiin, joissa on toisistaan erillään säädettävät höyryventtiilit. Materiaalirainalle syötettävä höyrymäärä on siten säädeltävissä materiaalirainan kulkusuunnan poikittaisuunnassa ainakin alueittain. Siten on mahdollista vaikuttaa kiiltoon ja/tai sileytteen ainakin alueittain myös materiaalirainan poikittaissuunnassa. Tällä tavalla saadaan aikaan parempi tasaisuus materiaalirainan poikittaisuunnassa.

Tällöin on edullista, että telanipin jälkeen materiaalirainan kulkusuunnassa katsottuna on sijoitettu kiillon vast. sileyden mittauslaite, joka on yhdistetty säätölaitteeseen, joka puolestaan säätelee höyryventtiilejä kiillon vast. sileyden pitoarvojen mukaisesti. Höyry syöttö tapahtuu siis suljetussa säätpiirissä. Jos kiillon vast. sileyden oloarvot laskevat ennalta määritetyn pitoarvon alapuolelle, säädetään vastaavan vyöhykkeen höyryventtiiliä, kunnes nämä arvot on saatettu jälleen vastaamaan tavoitearvoja. Jos oloarvo nousee pitoarvon yläpuolelle, säädetään höyryventtiiliä toiseen suuntaan.

Höyryventtiilit on edullisesti varustettu ulostuloaukoilla, jotka on sijoitettu sellaiseen kulmaan vapaaseen kammioseinään nähdien, että höyrysiuhkut eivät suuntaudu suoraan vapaata kammioseinää päin. Tällä tavalla saadaan aikaan vapaan kammioseinän läpi työntyvän höyryns suhteellisen tasainen leviäminen. Näin voidaan luotettavasti välttää osittaisen höyrynvirtausnopeuksien lisääntymiset, joita seuraisi silloin, jos höyrysiuhku virtaisi suoraan venttiilistä ulostuloaukon läpi.

Tällöin on edullista, että kukin höyryventtiilistä ulostyyntyyvä höyrysiuhku on suunnattu kammioseinään 90° :sta poikkeavassa kulmassa. Tällöin ei ole myöskään mahdol-

lista, että höyrysuihku suuntautuu takaisiin itseensä, mikä voisi aiheuttaa pyörteitä, jotka eivät enää takaisi tasaista höyryyn ulosvirtausta ulostuloaukoista.

5 On edullista, että vapaaseen kammioseinään höyrytysti-
lassa olevien höyryyn ulostuloaukkojen väliin on muodostettu U-muotoisia profiileja, joiden aukkoja vapaa kam-
mioseinä peittää ja jotka muodostavat kanavia kuumennus-
laitteen osana. Nämä kanavat sijaitsevat siis höyrytys-
tilassa. Ne eivät täten kuumenna ainoastaan vapaata kam-
mioseinää ja tämän välityksellä höyrynpuhalluskammiota,
10 vaan ne kuumentavat myös höyrytystilan, niin että viimeiseen asti voidaan ylläpitää ympäristöä, jossa höyry
säilyttää kaasumaisen muotonsa. Höyryyn tiivistyminen ta-
pahtuu siis todella vasta välittömästi materiaali-
rainalla.

Höyryyn lämpötila on edullisesti 102°C - 110°C :n alueella. Mainittu höyryyn lämpötila takaa, että höyry tiivistyy
20 täydellisesti materiaalirainalla ja saa siinä aikaan rai-
nan pinnan halutun lämpötilan ja kosteuden nousun.

Höyrynsyöttölaitteen etäisyys telanipistä on edullisesti muutettavissa. Tällä toimenpiteellä voidaan muun muassa
25 säädellä, kuinka syvälle materiaalirainaan lämpötila ja kosteus voivat tunkeutua, ennen kuin materiaaliraina menee telanippiin. Myös tällä menettelyllä voidaan saada aikaan kiillon ja sileyden muutoksia, ja toimenpide voi-
daan halutessa sisällyttää säätöpiiriin.

30 Edullisen suoritusmuodon mukaan on materiaalirainan kum-
mallekin puolelle telanipin eteen sijoitettu höyrynsyöt-
tölaite. Tällöin materiaalirainalle syötetään höyryä kum-
maltakin puolelta samanaikaisesti. Tämä on edullista
35 etenkin kerta-kiillotuskalantereissa, joissa on vain yksi
ainoa telanippi.

Keksintöä selitetään lähemmin jälempänä erään edullisen suoritusesimerkin ja piirustusten avulla, joissa

Kuva 1 esittää laitteiston kaaviomaista kuvantoa,

5

Kuva 2 esittää suurennettua osakuvaaa kuvasta 1, osittain leikattuna,

Kuva 3 etukuvantoa höyrynsyöttölaitteesta,

10

Kuva 4 päällikuvantoa höyrynsyöttölaitteesta,

Kuva 5 kaaviomaista poikkileikkausta materiaalirainasta, ja

15

Kuva 6 kaaviomaista kuvantoa laittiston toisesta toteutusmuodosta.

Laite 1 materiaalirainan sileyden ja/tai kiillon kohottamiseksi käsitteää kaksi telaa 2, 3, jotka muodostavat telenipin 4, jonka läpi materiaaliraina 5 johdetaan. Tässä laitteessa 1 materiaalirainan 5 toinen puoli, tässä tapauksessa yläpuoli, siilotetaan ja varustetaan kiillolla. Materiaalirainan 5 alapuolta varten on järjestetty vastaava laite 1'. Vastaavista osista on käytetty samoja viitenumeroita, jotka on erotukseksi toisistaan varustettu heittomerkillä. Materiaalirainan 5 alapuolta varten sijoitettua laitetta 1' selitetään vain sikäli kun siinä esiintyy poikkeamia laitteesta 1. Toinen teloista voi

30

olla muodostettu pehmeäksi telaksi. Telat 2, 3 voivat muodostaa niinkutsutun konekalanterin. Toista teloista 2, 3 tai myös molempia teloja 2,3 voidaan kuumentaa kuumennuslaitteella 40. Kuumennus voi tapahtua myös sisältä käsin. Selityksen yksinkertaistamiseksi tarkastellaan materiaalirainana jäljessä seuraavassa kuvauksessa paperirainaa, mutta myös muita sellu- tai selluloosapitoisia materiaaleja voidaan käyttää. Paperiraina kelataan varas-

torullalta 6 ja rullataan vastaanottorullalle, jota ei ole lähemin kuvattu, rainan kuljettua laitteen 1 läpi. Paperiraina 5 voidaan kuitenkin ottaa myös suoraan paperikoneelta.

5

Telanipin 4 eteen on sijoitettu höyrynsyöttölaite 7, joka on siirrettävissä telineellä 8. Höyrynsyöttöläitetta 7 voidaan siirtää paperirainan kulkusuuntaan 9 lähemmäksi telanippiä 4 tai paperirainan kulkusuuntaa vastaan kauemmaksi telanipistä. Höyrynsyöttölaite, jota on kuvattu lähemin kuvien 2 ja 4 yhteydessä, syöttää höyryä materiaalirainan suuntaan, joka tiivistyy materiaalirainalla.

10 Telanipin 4 jälkeen paperirainan kulkusuunnassa 9 katsotuna on järjestetty mittauslaite 10 kiillon vast. sileiden oloarvojen mittaaniseksi. Tämä mittauslaite 10 voi ulottua paperirainan 5 koko leveydelle. On kuitenkin yhtä hyvin mahdollista, että mittauslaite liikkuu paperirainan 15 poikkisuunnassa paperirainan kulkissa eteenpäin ja mittaa tällöin jatkuvaltia kiiltoa ja/tai sileyttää koko paperirainalta, vaikkakaan ei samanaikaisesti. Tarkoituksenmukaisesti on telanipin 4' jälkeen järjestetty mittauslaite 10' materiaalirainan toista puolta varten.

20 25 Mittauslaite 10 on yhdistetty säätölaitteeseen 11, joka puolestaan sääteli höyrynsyöttöläitetta 7 mittauslaitteen 10 mittaanien mittausarvojen ja pitoarvojen tulon 12 kautta syötettyjen pitoarvojen väisen eron mukaisesti. Säätölaite 11 voi säädellä myös kuumennuslaitetta 40. Yläpuolta ja alapuolta varten on esitetty erilliset säätölaitteet 11, 11'. On selvää, että nämä säätölaitteet voidaan myös korvata vain yhdellä säätölaitteella.

30 Höyrynsyöttölaite 7 paperirainan 5 yläpuolta varten on sijoitettu paperirainan 5 yläpuolelle ja höyrynsyöttöläite 7' paperirainan alapuolta varten on sijoitettu paperirainan 5 alapuolelle, jolloin paperirainalle 5 syötetään

höyryä sen kummaltakin pinnalta käsin ajallisesti ja paikallisesti vuorottaisesti. Kunkin höyrynsyöttölaitteen 7, 7' jälkeen seuraa joka tapauksessa ensin telanippi 4, 4'. Jos on tarkoitus käsitellä vain paperirainan 5 toista puolta, järjestetään laitteeseen vain yksi höyrynsyöttölaitte 7 tai 7'. Siksi jäljessä selitetään lähemmin vain yhtä höyrynsyöttölaitetta 7. Toinen hyörynsyöttölaitte 7' vastaa tätä peilikuvana.

10 Höyrynsyöttölaitteessa 7 on höyrynpuhalluskammio 13, jota ympäröivät vapaa kammioseinä 14 ja muut kammioseinät 15, 16, 17, 18 ja 19. Vapaassa kammioseinässä 14 on höyry ulostuloaukkoja 20, joiden halkaisija on pienempi kuin vapaan kammioseinän paksuus. Nämä aukot 20 on siksi esitetty vain viivoilla. Kussakin höyrynpuhalluskammiossa on lisäksi höyryventtiili 21. Tämä höyryventtiili päästää höyry, jota syötetään siihen syöttökanavan 22 kautta, sisään höyrynpuhalluskammioon 13. Tällöin venttiiliaukot 23 on suunnattu niin, että höyryventtiilistä ulostyöntyytöt hörysuihkut 24 eivät suuntaudu suoraan vapaata kammioseinää 14 kohti eivätkä 90° :n kulmassa muihin kammioseiniin. Tällä tavalla estetään höyryventtiilistä 21 ulostulevien hörysuihkujen 24 virtaaminen suoraan vapaassa kammioseinässä 14 olevien aukkojen 20 läpi. Toisaalta näin välttetään myös hörysuihkujen heijastuminen muihin kammioseiniin, jotka tällöin voisivat aiheuttaa höyry pyörrevirtausta höyrynpuhalluskammiossa 13.

30 Vapaa kammioseinä 14 rajoittaa yhdessä paperirainan 5 ja muiden kammioseinien 25, 26, 27, 28 kanssa höyrytystilaan 29 sulkien sen sisäänsä. Paperirainan 5 ja muiden kammioseinien 25 - 28 välissä on luonnollisesti pieni rako. Paperirainan 5 ei ole tarkoitus hangata kammioseiniin.

35 Höyrytystilassa 29 on vapaaseen kammioseinään 14 järjestetty olennaisesti U-muotoisia levyjä 30, joiden aukkoja vapaa kammioseinä 14 peittää. Levyt 30 muodostavat yhdes-

sä vapaan kammioseinän 14 kanssa kuumennuskanavia 31. Kun kuumennuskanavien 31 kautta johdetaan höyryä, kuumenee samalla vapaa kammioseinä 14 ja siten myös höyrynpuhalluskammio 13. Lisäksi myös höyrytystila 29 kuumenee.

5 Vapaassa kammioseinässä olevat ulostuloaukot 20 on tällöin sijoitettu levyjen 30 väliin.

Tällöin ei ainostaan vapaa kammioseinä 14 kuumene, vaan myös kammioseinä 15 kuumenee syöttökanavan 22 välityksellä, jossa myös virtaa kuumaa höyryä. Kammioseinä 17 kuumenee höyrykanavan 32 välityksellä. Tämä höyrykanava 32 on muodostettu höyrynsyöntikankaaksi. Se on yhdistetty höyryliittäään 33, jonka kautta höyryä syötetään höyrynhityslaitteesta, jota ei ole esitetty lähemmin. Höyrynsyöttölaitteen kummallekin päätysivulle on järjestetty sivukanavat 34, 35, jolloin höyrynsyöttölaite 7 on kuumennettu myös kummaltakin päätysivultaan. Toisen sivukanavan 35 päähän, ts. vähän ennen sen liittymistä syöttökanavaan 22, on sijoitettu kuristin 36. Tämä kuristin 20 saa aikaan paine-eron vasemman sivukanavan 34 ja oikean sivukanavan 35 välille.

Höyry, joka syötetään höyryliittäännän 33 kautta, virtaa nuolten osoittamalla tavalla ensin höyrykanavan 32 kautta, jossa tapahtuu höyrynsyönti, ts. höyryssä vielä mahdollisesti olevat vesipisarat poistetaan siellä ja voidaan johtaa ulos lauhteenpoistimen 37 kautta. Höyry virtaa tämän jälkeen edelleen oikean sivukanavan 35 kautta ja kuristimen 36 avulla vasemman sivukanavan 34 ja oikean sivukanavan 35 välille aikaansaadun paine-eron ansiosta kanavien 31 kautta vasempaan sivukanavaan 34. Osa höyrystä virtaa syöttökanavaan 32, josta se päätyy höyryventtiileihin 21. Tällä tavalla on höyrynpuhalluskammio 13 kuumennettu usealta sivultaan, vaikkakaan ei kaikilta sivuiltaan. Höyrynpuhalluskammiossa 13 voidaan siis myös käytön keskeytysten jälkeen ylläpitää vaikeuksista lämpötilaa, jossa höyry ei voi tiivistyä.

Ylimääräinen höyry voidaan poistaa poistoaukon 38 kautta.

Kuten erityisesti kuvioista 3 ja 4 on havaittavissa, on
5 paperirainan 5 leveydelle sijoitettu useampia, esitetystä
suoritusesimerkissä 4, höyrynpuhalluskammioita 13. Kussa-
kin höyrynpuhalluskammiossa 13 on oma höyryventtiilinsä
21. Kukin höyryventtiili 13 on säädettävissä erikseen
sääätölaitteella 11. Kiiltoa ja/tai sileytä voidaan siis
10 säätää paperirainan kulkusuunnan 9 poikkisuunnassa nel-
jällä alueella erikseen toisistaan.

Kuten kuvioista 1 ja 2 on nähtävissä, on höyrynsyöttöläite 7 poikkileikkaukseltaan kiilan muotoinen, ts. seinä 15 vast. sitä vastaava takaseinä 39 on tehty kalteviksi va-
paaseen kammioseinään 14 nähden. Kaltevuuskulma on 35° :n ja 55° :n alueella, tässä tapauksessa noin 45° . Tällä ta-
valla on mahdollista, että höyrynsyöttölaite 7, tarkemmin
20 sanottuna höyrytystila 29, voidaan viedä suhteellisen lä-
helle telanippiä 4. Siten höyry voidaan syöttää paperi-
rainalle 5 vasta suhteellisen myöhään ennen telanippiä,
niin että se tiivistyy paperirainalla, mutta tiivistymis-
25 sestä aiheutuva paperirainan 5 kohonnut lämpötila ja ko-
honnut kosteus eivät ole vielä tunkeutuneet paperirainan
sisään, eivätkä tasottuneet, kun paperiraina 5 altiste-
taan paineelle telanipissä 4.

Laite toimii seuraavalla tavalla: höyrynsyöttölaite 7
viedään mahdollisimman lähelle telanippiä 4, jolloin
30 etäisyys voidaan säätää siitä nopeudesta riippuvaisesti,
jolla paperiraina 5 kulkee telanipin 4 läpi. Höyrynsyöt-
tölaite 7 kuumennetaan nyt höyryyn avulla. Kun se on niin
kuuma, että höyrynpuhalluskammiossa 13 vallitsee lämpöti-
la, jossa höyryyn tiivistyminen ei ole mahdollista, ts.
35 102°C :n - 110°C :n alueella oleva lämpötila, voidaan toi-
minta aloittaa. Paperirainaa 5 liikutetaan telanipin 4
läpi. Samalla höyrynsyöttölaitteeseen 7 syötetään höyryä

höyryliitännän 33 kautta. Höyryventtiilit 21 avautuvat ja päästävät höyryä sisään höyrynpuhalluskammioon 13, jossa se leviää ja virtaa suhteellisen tasaisella paineella ja ennen kaikkea tasaisen korkealla, vähintään 15 m/s ole-
5 valla nopeudella aukkojen 20 läpi höyrytystilaan 29, jou-
tuakseen siellä kosketuksiin paperirainan 5 kanssa.
Kun höyry joutuu kosketuksiin suhteellisen kylmän paperi-
rainan 5 kanssa, se tiivistyy, jolloin se nostaa paperi-
rainan 5 pinnan lämpötilaa nopeasti. Tämä tilanne on esi-
10 tetty kuvion 5 oikealle puolella. Kun kylmän paperirai-
nan 5 lämpötila on noin 30°C, on rainan pinnan lämpötila
höyryyn tiivistymisen jälkeen noin 90°C. Tiivistyvän höy-
ryyn ansiosta muodostuu samalla kosteuskalvo 41, jonka
vahvuus on edullisesti noin tuhannesosamillimetrin alu-
15 eella. Höyryyn tiivistyessä paperirainan 5 pinnan lämpöti-
la kohoaa lähes sysäksenomaisen nopeasti, joka kuitenkin
tasoittuu hyvin lyhyen ajan kuluessa paperirainan 5 pak-
suudelle, ts. paperiraina on muutamien sadasosasekuntien
aikana saavuttanut tasaisen lämpötilajakauman. Kosteuden
20 tasoittuminen kestää vähän kauemmin. Kosteus 42 tunkeutuu
paperirainaan 5 hitaammin kuin lämpötila. Siksi paperi-
rainan 5 pinta-alueella 43 vallitsee olennaisesti kor-
keampi suhteellinen kosteus. Mitä syvemmälle paperirainan
5 sisään 44 kosteus tunkeutuu, sitä enemmän vähenee suh-
25 teellinen kosteus. Ennen kuin se laskee ennalta määritetyn 12%:n - 25%:n, etenkin 16% - 25%:n arvon alapuolelle,
tapahtuu kuitenkin paperirainan käsittely telanipissä 4.
Rainan käsittely tapahtuu telanipissä tunnettuihin rat-
kaisuihin nähdyn suhteellisen alhaisella paineella ja
30 alhaisessa lämpötilassa, ts. rainan pinta, jossa vielä
vallitsee kohonnut lämpötila ja kohonnot kosteus, silote-
taan vast. kiillotaan. Syvemmällä paperirainan 5 sisällä
olevat alueet 44 eivät muutu telanipissä tapahtuvassa
käsittelyssä mainittavasti.

35

Kun säätölaite 11 nyt toteaa, että mittauslaitteen 10
mittaamat kiillon vast. sileyden oloarvot eivät vastaa

asetettuja pitoarvoja 12, ohjaa säätölaite höyryventtiilejä 21 niin kauan, kunnes ero oloarvojen ja pitoarvojen välillä on laskenut ennalta määritetyn arvon alapuolelle. Tämä voidaan toteuttaa vyöhykkeittäin, niin että toisistaan eroavat kiillon vast. sileyden arvot voidaan tasottaa koko paperirainan 5 leveydellä. Samalla säätölaite 11 voi säädellä alistetussa tai toissijaisessa säätöpiirissä telojen pinnan lämpötilaa kuumennuslaitteen 40 avulla kiilto- ja/tai sileysarvojen hienosäättämiseksi.

10

Karkeaa säätöä varten on höyrynsyöttölaitteen 7 etäisyys telanipistä 4 muutettavissa, kuten kuviossa 1 on esitetty katkoviivoilla. Tämä säätö tapahtuu yleensä manuaalisesti. Tämän karkean säädön voi tiettyissä olosuhteissa suorittaa myös säätölaite 11.

20

Kuvio 6 esittää laitteen 1' toista suoritusmuotoa, jossa on ainoastaan yksi telanippi 4. Telat 2, 3 muodostavat kerta-kiillotuskalanterin. Telojen 2, 3 muodostaminen kovaksi tai pehmeiksi teloiksi määräytyy olosuhteiden mukaan. Tässä suoritusmuodossa on paperirainan kummallekin puolelle sijoitettu höyrynsyöttölaite 7 vast. 7'. Höyryyn syöttö tapahtuu siis samanaikaisesti paperirainan 5 kummallekin puolelle. Kiilto- vast. sileysarvot mitataan kummallakin mittauslaitteella 10, 10' paperirainan 5 kummaltakin puolelta ja johdetaan edelleen säätölaitteeseen 11, joka nyt ohjaa kumpaakin höyrynsyöttölaitetta 7, 7'.

25

Tässä esimerkissä on luovuttu telojen 2, 3 pintojen kuumentamisesta. Se on kuitenkin mahdollista kuviossa 1 esitettyllä tavalla.

30

Tässä suoritus esimerkissä käytettiin paperirainaa 5. Menetelmä ja laite soveltuват kuitenkin myös muille materiaalirainoille, jotka sisältävät selluloosakuituja, esimerkiksi pahville tai kartonkituotteille.

Esitetyllä laitteella voidaan suorittaa materiaalirainan
kiillon ja/tai sileyden säätö sekä koneen suunnasssa, ts.
materiaalirainan 5 kulkusuunnassa että myös poikkisuun-
5 nassa. Pituussuunnassa tapahtuva säätö voidaan suorittaa
höyrynsyöttölaitteeseen 7, 7' syötettävän höyrymääräni
säädöllä. Poikkisuunnassa tapahtuva säätö suoritetaan
syötettävän höyrymääräni vyöhykkeittäisellä säädöllä, siis
säätelemällä yksittäisissä vyöhykkeissä syötettyjen höy-
10 rymäärien suhdetta.

Patenttivaatimuksset:

1. Menetelmä materiaalirainan, etenkin paperirainan, kiillon ja/tai sileyden kohottamiseksi, jossa höyry⁵ avulla kostutettu materiaaliraina johdetaan telanipin läpi, jossa siihen kohdistetaan painetta, **tunnettu** siitä, että höyry tiivistetään materiaalirainalle ja materiaali-raina johdetaan telanipin läpi, ennen kuin höyry syötön vaikutuksesta kohonnut pinnan kosteus on laskenut ennalta määritellyn arvon alapuolelle, ja ennenkuin lämpötilan nousu on ehtinyt tasoittua paperin paksuussuunnassa.
10
-) 2. Patenttivaatimuksen 1 mukainen menetelmä, **tunnettu** siitä, että ennalta määritetty arvo on 12 %:n - 25%:n,
15 etenkin 16%:n - 25%:n alueella.
3. Patenttivaatimuksen 2 mukainen menetelmä, **tunnettu** siitä, että materiaaliraina johdetaan telanippiin ennen kuin lämpötila rainan paksuuden keskikolmanneksessa on
20 saavuttanut 1/e-kertaisesti rainan pinnan lämpötilan.
- / 4. Jonkin patenttivaatimuksista 1 - 3 mukainen menetelmä,
25 **tunnettu** siitä, että höyry pidetään vapaana vesipisaroista siihen asti kunnes se osuu materiaalirainalle.
- . 5. Jonkin patenttivaatimuksista 1 - 4 mukainen menetelmä,
50 **tunnettu** siitä, että höyry annetaan ensin jakaantua tasaisesti jakaantumistilassa poistopinnalle, jonka ulottuvuus on materiaalirainan kulkusuunnassa ennalta määrätyyn suuruinen ja höyryä syötetään sen jälkeen suurella no-peudella ennalta määritellyllä alueella materiaalirainan suuntaan.
6. Jonkin patenttivaatimuksista 1 - 5 mukainen menetelmä,
35 **tunnettu** siitä, että materiaalirainan kiilto ja/tai si-leys ja/tai vastaava tunnussuure mitataan telanipin jälkeen ja höyryä syöttöä säädetään mitatun oloarvon ja en-

nalta määritetyn pitoarvon välisen eron mukaisesti.

7. Jonkin patenttivaatimuksista 1 - 6 mukainen menetelmä,
tunnettu siitä, että höyryyn syöttö rainan poikkisuunnassa
5 tapahtuu useassa vyöhykkeessä, jolloin höyryyn syöttö on
säädetävissä erikseen kussakin vyöhykkeessä.

8. Jonkin patenttivaatimuksista 1 - 7 mukainen menetelmä, tunnettu siitä, että höyryyn syöttö rajoitetaan ollenai-
sesti materiaalille tietyssä ajassa tiivistyvään määrään.

9. Jonkin patenttivaatimuksista 1 - 8 mukainen menetelmä, tunnettu siitä, että kiillon ja/tai sileyden hienosäättämiseksi säädetään lisäksi ainakin toisen telanipin muodostavan telan lämpötilaa.

10. Patenttivaatimuksen 9 mukainen menetelmä, tunnettu siitä, että telan pintaa kuumennetaan.

20 11. Jonkin patenttivaatimuksista 6 - 9 mukainen menetel-
mä, tunnettu siitä, että lämpötilan säätö tapahtuu sää-
töpiirissä, joka on toissijaisessa suhteessa säätöpii-
riin nähdyn, joka sätelee höyryyn syöttöä.

25 12. Laite materiaalirainan kiillon ja/tai sileyden kohottamiseksi, jossa on telanipin muodostava telapari ja rainan kulkusuunnassa katsottuna telanipin eteen järjestetty höyrynsyöttölaite, **tunnettu** siitä, että höyrynsyöttölaite (7) käsittää höyrynpuhalluskammion (13), jota 30 kauttaaltaan ympäröivät vapaa kammioseinä (14), jossa on useita höyrynpuhalluskammioita (20), ja muut kammioseinät (15 - 19), sekä höyryventtiilin (21) höyrynpuhalluskammioon (13), jolloin ainakin yksi höyrynpuhalluskammion (13) seinistä (14, 15, 17), etenkin vapaa kammioseinä (14) on kuumennettu, ja höyrynsyöttölaite on sijoitettu niin lähelle telanippiä, että höyrynpuhalluskammion (13) seinistä (14, 15, 17) ja kosteuden nou- 35 aikaansaatu materiaalirainan lämpötilan ja kosteuden nou-

su ei ole ehtinyt tasoittua rainan paksuussuunnassa ennen materiaalirainan kulkua telanipin läpi.

13. Patenttivaatimuksen 12 mukainen laite, **tunnettu** siitä, että vapaa kammioseinä (14) ja materiaaliraina (5) sulkevat sisäänsä höyrytystilan (29), joka on sivultaan pitkälti höyrynsyöttölaitteen (7) kammo-osien (25 - 28) ympäröimä.

10 14. Patenttivaatimuksen 12 tai 13 mukainen laite, **tunnettu** siitä, että kuumentamista varten on järjestetty höyryllä toimiva kuumennuslaite (22, 31, 32), jolloin höyryventtiili (21) ja kuumennuslaite on yhdistetty samaan höyrynsyöttöliittäntään (33).

15 15. Patenttivaatimuksen 14 mukainen laite, **tunnettu** siitä, että kuumennuslaite (22, 31, 32) ja höyryventtiili (21) on järjestetty sarjaan.

20 16. Patenttivaatimuksen 15 mukainen laite, **tunnettu** siitä, että kuumennuslaite (22, 31, 32) käsittää höyrykuivausosan (32).

25 17. Jonkin patenttivaatimuksista 12 - 16 mukainen laite, **tunnettu** siitä, että höyrynsyöttölaitteen (7) telan (2) viereinen etuseinä (39) on kallistettu vapaaseen kammioseinään (14) nähden.

30 18. Patenttivaatimuksen 17 mukainen laite, **tunnettu** siitä, että kallistuskulma on 35° :n ja 55° :n välillä.

35 19. Jonkin patenttivaatimuksista 12 - 18 mukainen laite, **tunnettu** siitä, että höyrynpuhalluskammio (13) on jaettu materiaalirainan (5) kulkusuuntaan nähden poikittaisiin vyöhykkeisiin (kuviot 3 ja 4), joissa on toisistaan erikseen säädettävät höyryventtiilit (21).

20. Patenttivaatimuksen 19 mukainen laite, **tunnettu** siitä, että telanipin (4) jälkeen materiaalirainan (5) kulkusuunnassa katsottuna on sijoitettu kiillon vast. sileyden mittauslaite (10), joka on yhdistetty säätölaiteeseen (11), joka puolestaan säätelee höyryventtiilejä (21) kiillon vast. sileyden pitoarvojen mukaisesti.

5 21. Jonkin patenttivaatimuksista 12 - 20 mukainen laite, **tunnettu** siitä, että höyryventtiilit (21) on varustettu ulostuloaukoilla (23), jotka on järjestetty sellaiseen 10 kulmaan vapaaseen kammioseinään (14) nähdyn, että hörysuihkut (24) eivät suuntaudu suoraan vapaata kammioseinää (14) pään.

15 22. Patenttivaatimuksen 21 mukainen laite, **tunnettu** siitä, että höyryventtiileistä (21) ulostulevat hörysuihkut (24) on suunnattu kammioseinään (15 - 19) 90°:sta poikkeavassa kulmassa.

20 23. Jonkin patenttivaatimuksista 13 - 22 mukainen laite, **tunnettu** siitä, että vapaaseen kammioseinään (14) hörytystilassa (29) olevien höyryn ulostuloaukkojen (20) väliin on sijoitettu U-muotoisia profiileja (30), joiden aukkoja vapaa kammioseinä (14) peittää, ja jotka muodostavat kanavat (31) kuumennuslaitteen osana.

25 24. Jonkin patenttivaatimuksista 12 - 23 mukainen laite, **tunnettu** siitä, että höyrynsyöttölaitteen (7) etäisyys telanipistä (4) on muutettavissa.

30 25. Jonkin patenttivaatimuksista 12 - 24 mukainen laite, **tunnettu** siitä, että höyrynsyöttölaitteen (7) etäisyys telanipistä (4) on muutettavissa.

35 26. Jonkin patenttivaatimuksista 12 - 25 mukainen laite, **tunnettu** siitä, että materiaalirainan (5) kummallekin puolelle telanipin (4) eteen on sijoitettu höyrynsyöttö-

laite (7, 7').

Patentkrav:

- 5 1. Förfarande för höjning av glans och/eller ytjämnhet hos en materialbana, i synnerhet en pappersbana, vid vilket en med hjälp av ånga beuktad materialbana förs genom ett valsnyf i vilket det påverkas av tryck, kännetecknat därav, att ångan kondenserar på materialbanan och materialbanan förs genom valsnyfpet innan den av ångpåföringen uppkomna fuktighetshöjningen av ytan har sjunkit under ett i förväg bestämt värde och innan temperaturhöjningen har hunnit utjämnas i materialbanans tvärsnitt.
- 10 2. Förfarande enligt patentkravet 1, kännetecknat därav, att det i förväg bestämda värdet ligger inom området 12% - 25%, i synnerhet inom området 16% - 25%.
- 15 3. Förfarande enligt patentkravet 2, kännetecknat därav, att materialbanan införs i valsnyfpet innan temperaturen i den mittersta tredjedelen av banans tjocklek har nått 1/e av banans yttemperatur.
- 20 4. Förfarande enligt något av patentkraven 1-3, kännetecknat därav, att ångan hålls fri från vattendroppar tills den träffar materialbanan.
- 25 5. Förfarande enligt något av patentkraven 1-4, kännetecknat därav, att ångan till att börja med fördelas i ett fördelarrum på en i materialbanans löpriktning en bestämd utsträckning uppvisande utloppsyta och ångan efter det med hög hastighet förs i ett i förväg bestämt område i riktning mot materialbanan.
- 30 6. Förfarande enligt något av patentkraven 1-5, kännetecknat därav, att glansen och/eller ytjämnen och/eller motsvarande parametrar hos materialbanan mäts efter

valsnypet och att ångavgivningen inställs i beroende av en skillnad mellan det uppmätta ärvärdet och ett på förhand fastställt börvärde.

5 7. Förfarande enligt något av patentkraven 1-6, känettecknad därav, att ångpåverkan sker i bantvärriktningen i flera zoner, varvid ångavgivningen i varje zon är skilt inställbar.

10 8. Förfarande enligt något av patentkraven 1-7, känettecknad därav, att tillförseln av ångan inskränks väsentligen till en mängd per tid, som kan kondensera på materialbanan.

15 9. Förfarande enligt något av patentkraven 1-8, känettecknad därav, att för fininställning av glans och/eller ytjämnhet inställs dessutom temperaturen hos åtminstone en av de valsar som bildar valsnypet.

20 10. Förfarande enligt patentkravet 9, kännetecknat därav, att valsens yta uppvärms.

25 11. Förfarande enligt något av patentkraven 6 - 9, kännetecknat därav, att temperaturinställningen sker i en reglerkrets, som är underordnad en reglerkrets, som styr ångavgivningen.

30 12. Anordning för höjning av glans och/eller ytjämnhet hos en materialbana med ett valspar bildande ett valsnyp (4) och en i banans löpriktning framför valsspalten anordnad ångavgivningsanordning, kännetecknad därav, att ångavgivningsanordningen (7) uppvisar en ångblåskammare (13), som är fullständigt omgiven av en fri kammarvägg (14) med ett antal ångutloppsöppningar (20) och ytterligare kammarväggar (15-19), och en ångventil (21) för insläpp av ånga i ångblåskammaren (13), varvid åtminstone en av ångblåskammarens (13) väggar (14,15,17), i synnerhet

den fria kammarväggen (14), är uppvärmd, och ångavgivningsanordningen är placerad så nära valsnytet (4), att den genom ångpåföringen betingade temperatur- och fukt-
höjningen av materialbanan inte ännu är utjämnad i banans
5 tjockleksriktning då materialbanan genomlöper valsnytet.

13. Anordning enligt patentkravet 12, kännetecknad därav,
att den fria kammarväggen (14) och materialbanan (5) in-
nesluter ett ångningsrum (29), vilket i sidled i stor ut-
10 sträckning är inneslutet av ångavgivningsanordningens (7)
kammardelar (25-28).

14. Anordning enligt patentkravet 12 eller 13, känneteck-
nad därav, att för uppvärmningen är anordnad en med ånga
15 driven uppvärmningsanordning (22,31,32), varvid ångventi-
len (21) och uppvärmningsanordningen är förbundna med
samma ångtillförselanslutning (33).

15. Anordning enligt patentkravet 14, kännetecknad därav,
20 att uppvärmningsanordningen (22,31,32) och ångventilen
(21) är anordnade i serie.

16. Anordning enligt patentkravet 15, kännetecknad därav,
att uppvärmningsanordningen (22,31,32) omfattar ett ång-
25 torkningsavsnitt (32).

17. Anordning enligt något av patentkraven 12-16, käinne-
tecknad därav, att en valsen (2) närliggande främre vägg
(39) av ångavgivningsanordningen (7) lutar i förhållande
30 till den fria kammarväggen (14).

18. Anordning enligt patentkravet 17, kännetecknad därav,
att lutningsvinkeln uppgår till mellan 35° och 55° .

35 19. Anordning enligt något av patentkraven 12-18, käinne-
tecknad därav, att ångblåskammaren (13) är tvärs mot ma-
terialbanans (5) löpriktning (9) uppdelad i zoner (fig. 3

och 4), vilka uppvisar skilt från varandra styrbara ångventiler (21).

20. Anordning enligt patenkravet 19, kännetecknad därav,
5 att i materialbanans (5) löpriktning efter valsnycket (4)
är anordnad en glans- resp. ytjämnhetsmätanordning (10),
som är förbunden med en regleranordning (11), som å sin
sida styr ångventilerna (21) i beroende av glans- resp.
ytjämnhetsbörvärdens.

10

21. Anordning enligt något av patentkraven 12-20, kännetecknad därav, att ångventilerna (21) är försedda med utloppsöppningar (23), som är anordnade i en sådan vinkel
mot den fria kammarväggen (14), att ångstrålarna (24) inte
15 är riktade direkt mot den fria kammarväggen (14).

22. Anordning enligt patentkravet 21, kännetecknad därav,
att de ur ångventilerna (21) utströmmande ångstrålarna
(24) är riktade mot en kammarvägg (15-19) i en från 90°
20 avvikande vinkel.

23. Anordning enligt något av patentkraven 13-22, kännetecknad därav, att på den fria kammarväggen (14) mellan
de i ångningsrummet (29) belägna ångutloppsöppningarna
25 (20) är anbringade U-formiga profiler (30), vilkas öppningar är täckta av den fria kammarväggen (14) och vilka bildar kanaler (31) som en del av uppvärmningsanordningen.

30 24. Anordning enligt något av patentkraven 12-23, kännetecknad därav, att ångan har en temperatur inom området
102°C - 110°C.

35 25. Anordning enligt något av patentkraven 12-24, kännetecknad därav, att ångavgivningsanordningens (7) avstånd
från valsnycket (4) är föränderbart.

26. Anordning enligt något av patentkraven 12-25, känntecknad därav, att en ångavgivningsanordning (7,7') är anbringad på ömse sidor av materialbanan (5) framför valsnypet (4).

Fig.1

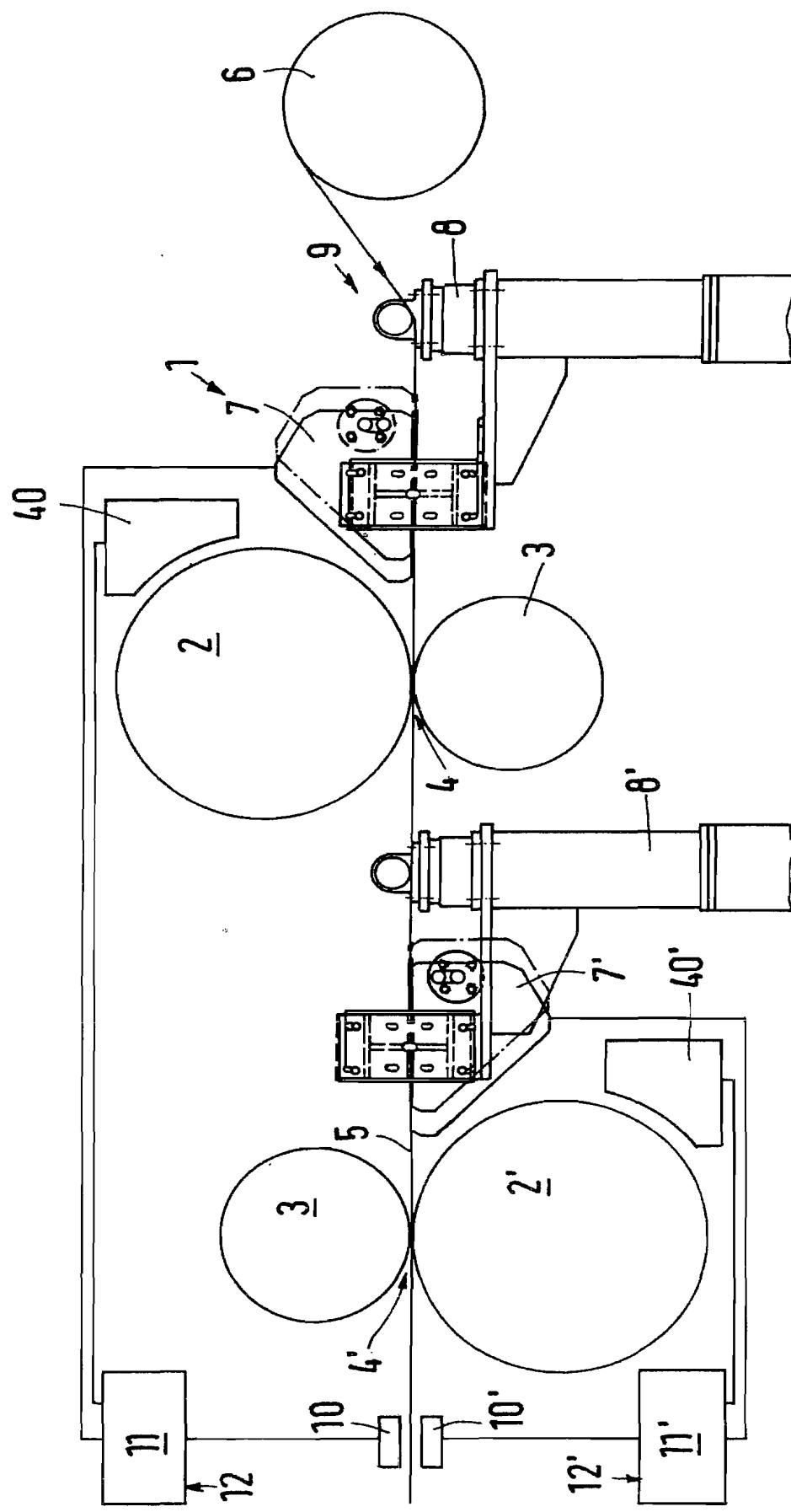


Fig.2

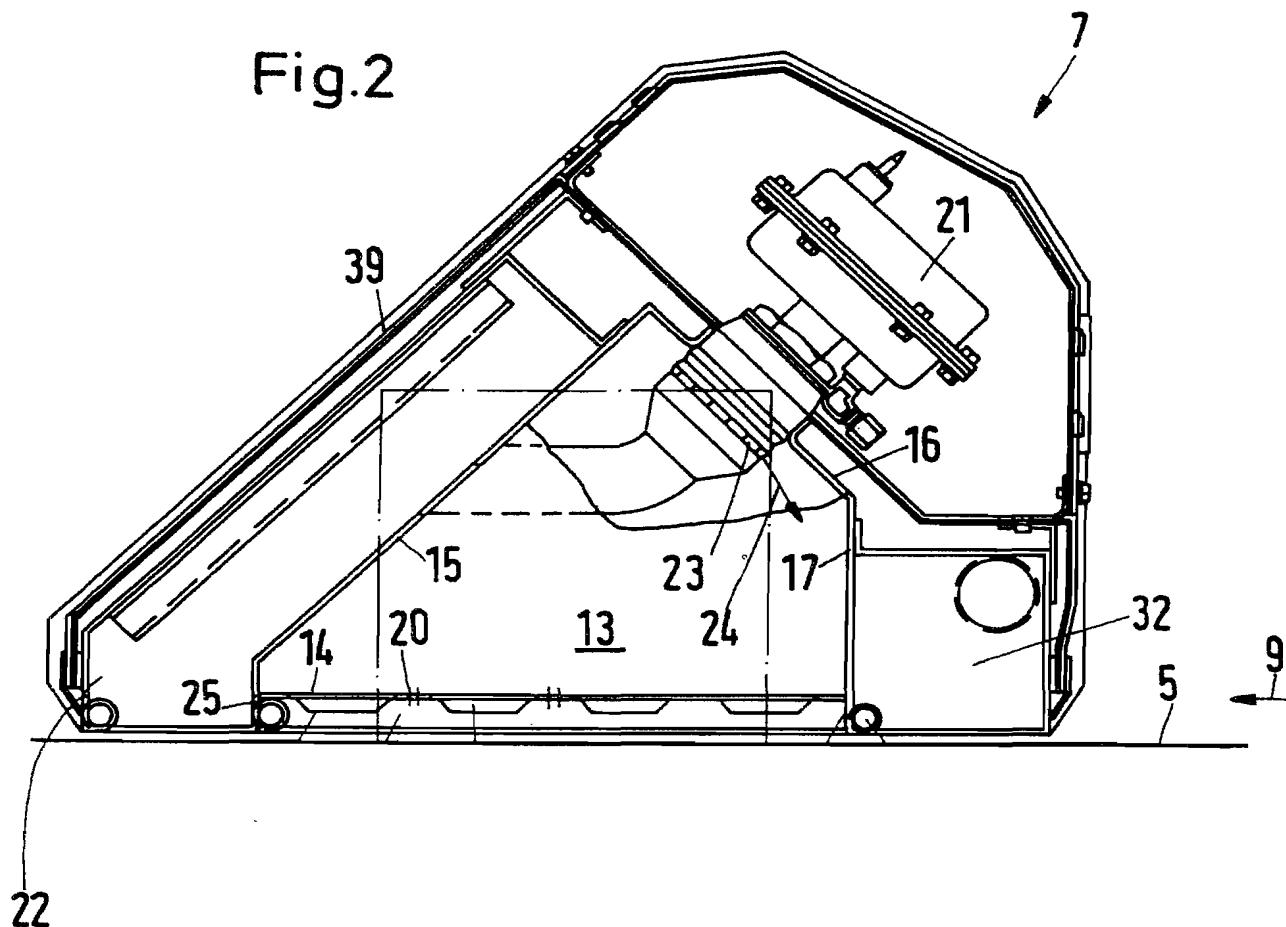


Fig.5

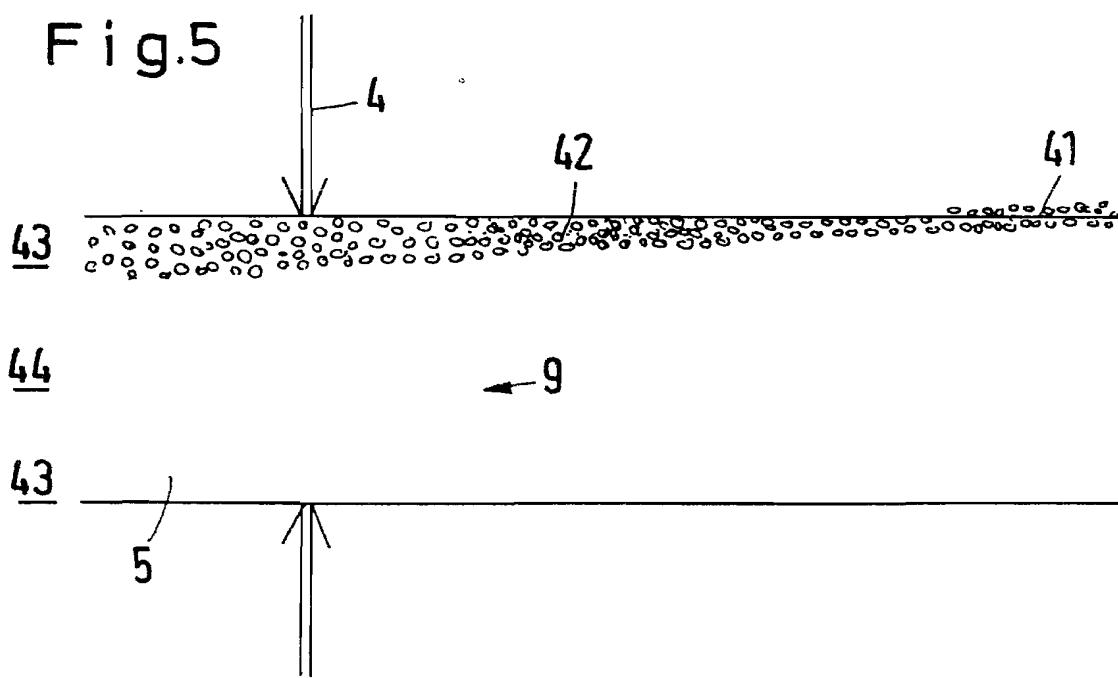


Fig.3

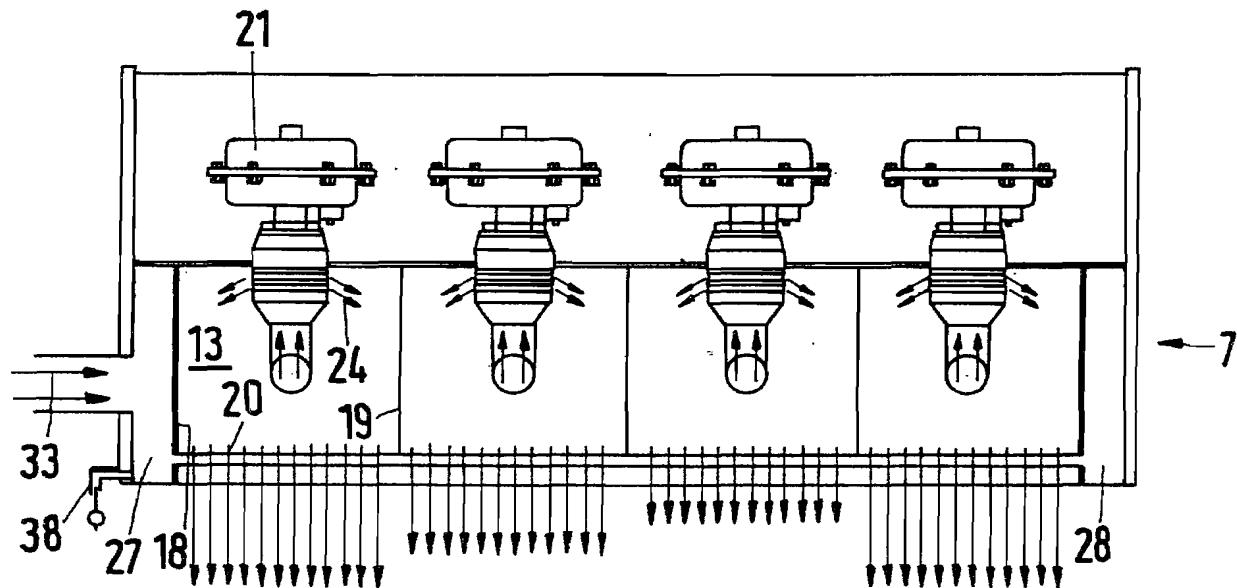


Fig.4

